

Зневоднення та сушіння. Водно-шламове господарство

УДК 622.74

<http://dx.doi.org/10.13140/RG.2.2.30297.16486>**А.Д. ПОЛУЛЯХ**, д-р техн. наук

(Україна, Дніпро, ОП «Укрніиуглеобогашення» ГП «НТЦ «Углеінновашія»)

РАЗРАБОТКА ТЕХНОЛОГИИ ОБЕЗВОЖИВАНИЯ УГОЛЬНЫХ ШЛАМОВЫХ ПРОДУКТОВ УПЦ № 1 ЧАО «АВДЕЕВСКИЙ КХЗ»

Отказ от сушильных установок на углеобогатительных фабриках приводит к необходимости снижения влажности механического обезвоживания продуктов обогащения и, в первую очередь, угольных шламовых продуктов, обладающих повышенной влагоемкостью и определяющим, особенно при их большой доле, в основном, конечную влажность отгружаемой товарной продукции.

Однако не всегда механическое обезвоживание обеспечивает желаемое качество обезвоженных продуктов, так как в большинстве случаев при обезвоживании угольных шламовых продуктов влажность осадка при (помимо режимных параметров) определяется дисперсностью обезвоживаемого материала: чем тоньше исходный материал, тем выше влажность осадка при прочих равных условиях.

Рассмотрим, к примеру, требования технического задания (ТЗ) ЧАО «АКХЗ» от 23.12.2016 г. на проект замены оборудования для обезвоживания мелких классов продуктов обогащения углефабрики углеподготовительного цеха № 1 и возможности их выполнения.

Основными требованиями для совершенствования операции обезвоживания мелких классов продуктов обогащения являлись:

- применение осадительно-фильтрующих центрифуг «Декантер»;
- достижение влажности и зольности осадка центрифуг, соответственно, не более 12% и 12%; - нагрузка на фабрику на сухую массу 656,6 т/ч.

Для выполнения расчетов в ТЗ приведены данные гранулометрического состава продуктов, направляемых на обезвоживание на осадительно-фильтрующие центрифуги и возможные % участия этих продуктов в питании центрифуг. Эти данные приведены в табл. 1 и 2.

Для подтверждения данных гранулометрических составов продуктов, направляемых в центрифуги, институтом «Укрніиуглеобогашення» было выполнено их опробование [1], данные которого помещены в табл.1.

Из табл. 1 следует, что средний диаметр частиц, флотоконцентрата и сгущенного продукта гидроциклонов ГЦ-710, приведенных в ТЗ, соответственно в 1,4 раза больше чем в этих же продуктах по результатам опробования, а концентрата гидросайзеров (ГС) практически одинаков.

Гранулометричний склад вихідних продуктів,
направлених на обезводнювання на декантерних центрифугах

Класс крупности, мм	Продукты					
	Сгущенный ГЦ-710		Концентрат ГС		Флотоконцентрат	
	Выход, %	Зольность, %	Выход, %	Зольность, %	Выход, %	Зольность, %
По ТЗ от 23.12.2016 г.						
+1	4,8	11,4	5,55	7,0	0,32	12,5
0,5-1	25,49	13,8	28,68	6,8	5,06	12,1
0,2-0,5	7,51	15,9	7,09	9,3	2,68	10,9
0-0,2	62,2	31,9	58,68	9,5	91,94	12,7
Итого	100,0	25,1	100,0	8,6	100,0	12,5
Выход к рядово- му углю (γ), %	8,4		6,1		17,7	
Нагрузка по су- хому (Q), т/ч	55		40		116	
Количество пульпы (P), м³/ч	80		120		895	
Содержание твердого (C), кг/м³	719		320		130	
Средний диаметр частиц (d _{ср}), мм	0,352		0,382		0,144	
По ситовому анализу октября 2017 г. [1]						
+1	11,52	3,0	4,72	1,6		
0,5-1	17,66	6,9	20,40	2,1	0,27	1,5
0,25-0,5	32,96	7,7	35,30	3,4	9,04	2,0
0,16-0,25	11,30	18,1	11,68	16,5	14,18	3,3
0,074-0,16	6,98	33,7	6,92	27,8	17,54	4,4
0,04-0,074	2,42	44,6	1,66	31,1	16,02	5,7
-0,04	17,16	51,6	19,32	34,8	42,95	11,7
Итого	100,0	18,4	100,0	12,8	100,0	7,4
Выход к рядово- му углю (γ), %	3,6		3,8		21,8	
Нагрузка по су- хому (Q), т/ч	23,6		25,0		143,1	
Количество пульпы (P), м³/ч	42,1		92,9		817,7	
Содержание твердого (C), кг/м³	561		269		175	
Средний диаметр частиц (d _{ср}), мм	0,252		0,393		0,103	

Таблиця 2

Варианти состава исходного продукта центрифуг

Номер варианта	% участия продуктов, подлежащих обезвоживанию в центрифугах				Источник информации
	Концентрат ГС	Концентрат флотации	Сгущенный ГЦ-710	Фильтрат центрифуг	
№ А1	100	100	–	100	Опробование
№ А2	50	100	100	100	Опробование
№ А3	100	100	100	100	Опробование
№ А4	100	100	100	100	по ТЗ

В табл. 3 приведены результаты работы осадительно-фильтрующих центрифуг типа «Декантер» (44"×132"), которые предполагается устанавливать в УПЦ № 1 ЧАО «АКХЗ». Из данных этой таблицы следует, что влажность осадка в основном определяется крупностью исходного материала. Так при средней крупности частиц исходного материала 0,2 мм (ОФ «Тугнуйская») средняя влажность осадка составляет 17%; 0,52 мм (ОФ «Свято-Варва-ринская») – 13,5%; 1,0 мм (ОФ «Северная») – 12,0%; 1,15 мм (ОФ «Бачатская-Коксовая») – 9,5%.

Таким образом, зная гранулометрический состав исходного продукта центрифуг или (лучше) продуктов обезвоживания и, в первую очередь, осадка можно, применяя принцип аналогичности, установить влажность предполагаемого осадка и его зольность.

В качестве аналога приняты результаты работы декантерных центрифуг на ОФ «Свято-Варваринская» [3].

Определение коэффициентов извлечения классов крупности исходного материала осуществлялось по следующим формулам:

а) извлечение i -го класса крупности в фугат

$$\varepsilon_{\text{фугат},i} = Q_{\text{фугат},i} : Q_{\text{исх},i}, \text{ д. ед.} \quad (1)$$

б) извлечение i -го класса крупности в фильтрат

$$\varepsilon_{\text{фильтр},i} = Q_{\text{фильтр},i} : Q_{\text{исх},i}, \text{ д. ед.} \quad (2)$$

в) извлечение i -го класса крупности в осадок

$$\varepsilon_{\text{осадок},i} = 1 - \varepsilon_{\text{фугат},i} - \varepsilon_{\text{фильтр},i}, \text{ д. ед.} \quad (3)$$

Зольность классов крупности при переходе их в продукты обезвоживания сохраняется [2].

Таблиця 3

Показатели работы центрифуг типа «Декантер» (44"×132")

Фабрика, источник	Марка угля	Крупность угля, мм	С _{исх.} , кг/м ³	W _{осадка} , %	С _{фильтрата} , кг/м ³	С _{фугата} , кг/м ³	Извлечение в фильтрат + фугат, %
ОФ «Свято- Варваринская», [3]	К	0,04-1,0	368	12-15	400-500	25	8-10
ОФ «Бачатская- Коксовая», [4]	К, КС	0,3-2	480- 510	8-11	90-100	20	13-15
ОФ «Северная», [4]	К, КО, ОС	0-2	250- 500	10-14	200-400	20-40	13-15
ОФ «Тугнуйская», [4]	Д	0,045-0,35	495- 565	16-18	440-530	50-100	13-15

В табл. 4 приведены результаты определения коэффициентом извлечения классов крупности в продуктах обезвоживания осадительно-фильтрующих центрифуг «Декантер» на ОФ «Свято-Варваринская», а в табл. 5 те же коэффициенты, интерполированные для шкалы ситового анализа, проводимого в условиях УПЦ № 1. На основании данных табл. 5 и гранулометрического состава питания центрифуг по вариантам № 1, № 2, № 3, № 4, приведенных в табл. 6, в табл. 7 помещены результаты расчета гранулометрических составов продуктов обезвоживания, с помощью которых определены их выхода, зольности и средние диаметры частиц. На рис. 1 приведены показатели обезвоживания по вариантам.

Таблиця 4

Определение коэффициентов извлечения классов крупности в продукты
разделения осадительно-фильтрующих центрифуг «Декантер»
на ОФ «Свято-Варваринская»

Класс крупности, мм	Продукты						
	Исходный	Осадок		Фильтрат		Фугат	
	Q, т/ч	Q, т/ч	ε, д.ед.	Q, т/ч	ε, д.ед.	Q, т/ч	ε, д.ед.
+1	3,6	3,57	0,992	0,03	0,008	-	-
0,5-1	33,3	32,77	0,984	0,50	0,015	0,03	0,001
0,25-0,5	55,1	54,00	0,980	0,99	0,018	0,11	0,002
0,125-0,25	46,0	44,80	0,974	1,06	0,023	0,14	0,003
0,063-0,125	13,0	12,47	0,959	0,43	0,033	0,10	0,008
-0,063	45,6	27,59	0,605	11,09	0,243	6,92	0,152
Итого	196,6	175,2	0,891	14,1	0,072	7,3	0,037
d _{ср} , мм	0,317	0,346		0,098		0,044	

Таблиця 5

Коефіцієнт извлечения классов крупности в продукты обезвоживания
осадительно-фильтрующих декантерных центрифуг для шкалы ситового анализа
в условиях УПЦ № 1 АКХЗ

Класс крупности, мм	Коефіцієнт извлечения, д.ед.		
	Осадок	Фильтрат	Фугат
+1	0,992	0,008	-
0,5-1	0,984	0,015	0,001
0,25-0,5	0,980	0,018	0,002
0,16-0,25	0,976	0,021	0,003
0,074-0,16	0,966	0,028	0,006
0,04-0,074	0,857	0,096	0,047
-0,04	0,590	0,246	0,164

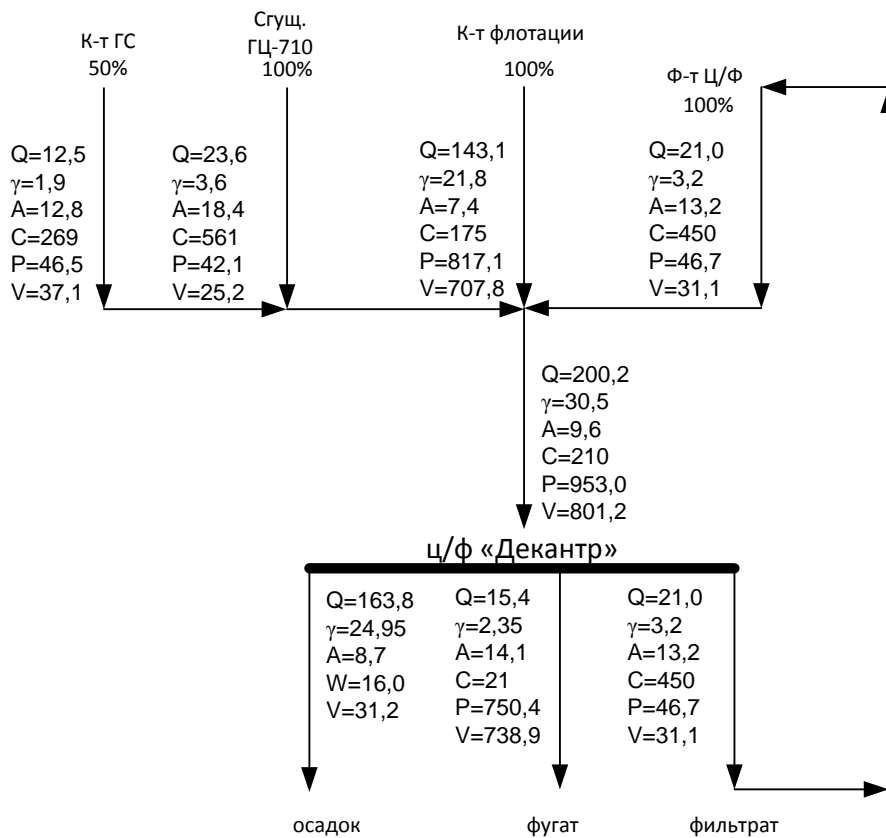
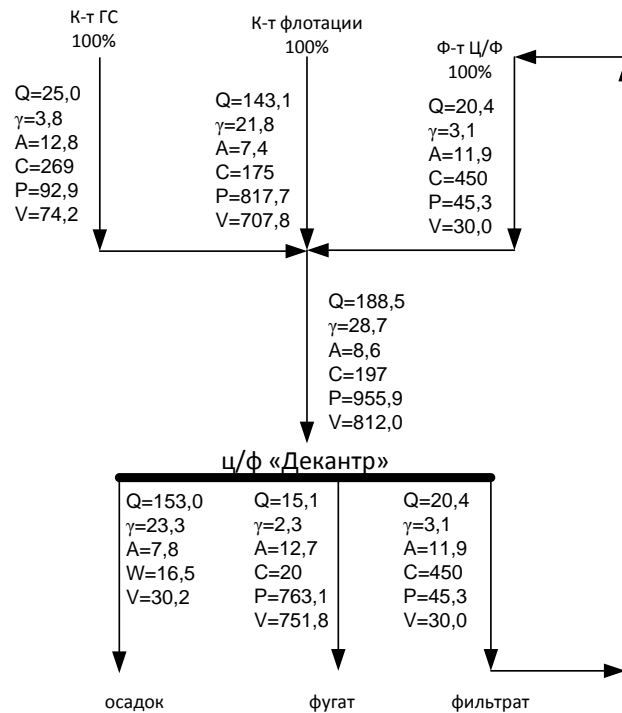
Таблиця 6

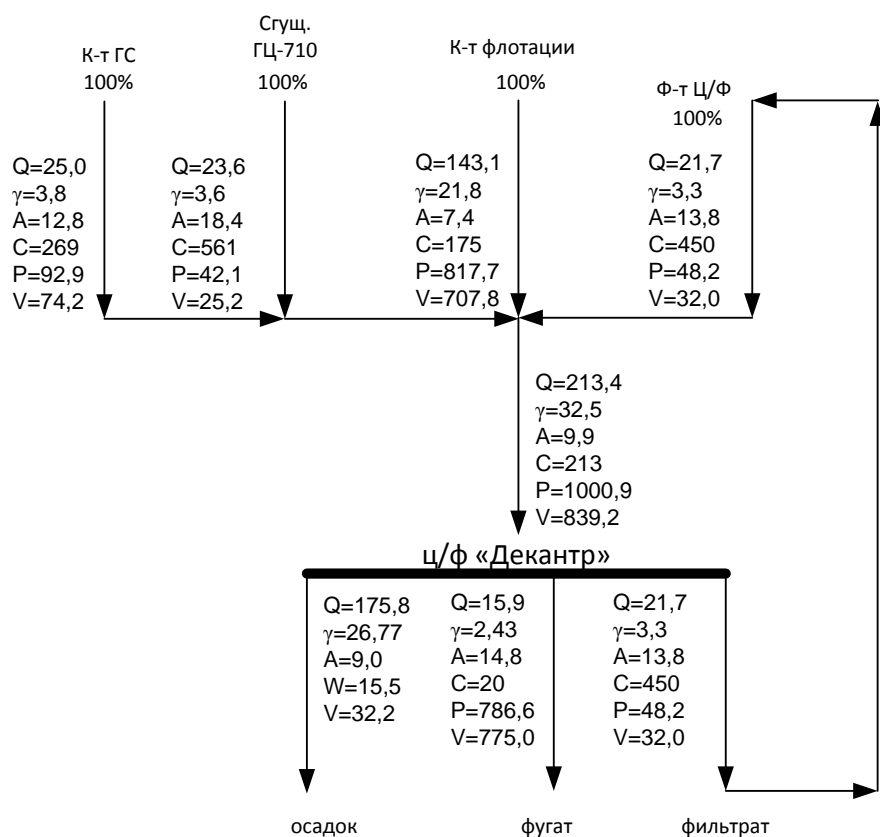
Гранулометрический состав питания центрифуг по вариантам

Класс крупности, мм	Варианты											
	№ 1			№ 2			№ 3			№ 4		
	γ_n , %	γ_n , %	A^d , %	γ_n , %	γ_n , %	A^d , %	γ_n , %	γ_n , %	A^d , %	γ_n , %	γ_n , %	A^d , %
+1	0,63	0,181	1,6	1,69	0,509	2,8	1,84	0,599	2,6	2,33	0,81	9,6
0,5-1	2,95	0,847	2,0	3,60	1,098	4,9	4,59	1,492	4,2	13,97	4,86	10,9
0,25*-0,5	11,75	3,373	2,7	12,78	3,897	4,0	14,09	4,579	3,9	4,48	1,56	12,5
0,16-0,25	12,58	3,610	5,0	12,45	3,798	5,7	12,39	4,025	6,3	79,22**	27,57**	16,2**
0,074-0,16	14,64	4,201	5,9	14,17	4,324	6,9	13,72	4,460	7,5			
0,04-0,074	13,58	3,897	6,2	12,97	3,960	6,9	12,29	3,994	7,2			
-0,04	43,87	12,591	13,4	42,34	12,914	14,9	41,08	13,351	15,6	100,0	34,8	15,2
Итого	100,0	28,7	8,6	100,0	30,5	9,6	100,0	32,5	9,9	100,0	34,8	15,2
Q, т/ч	188,5			200,2			213,4			228,1		
C, кг/м³	197			210			213			201		
P, м³/ч	955,9			953,0			1000,9			1132,9		
V, м³/ч	812,0			801,2			839,2			965,2		
d_{ср}, мм	0,135			0,158			0,172			0,235		

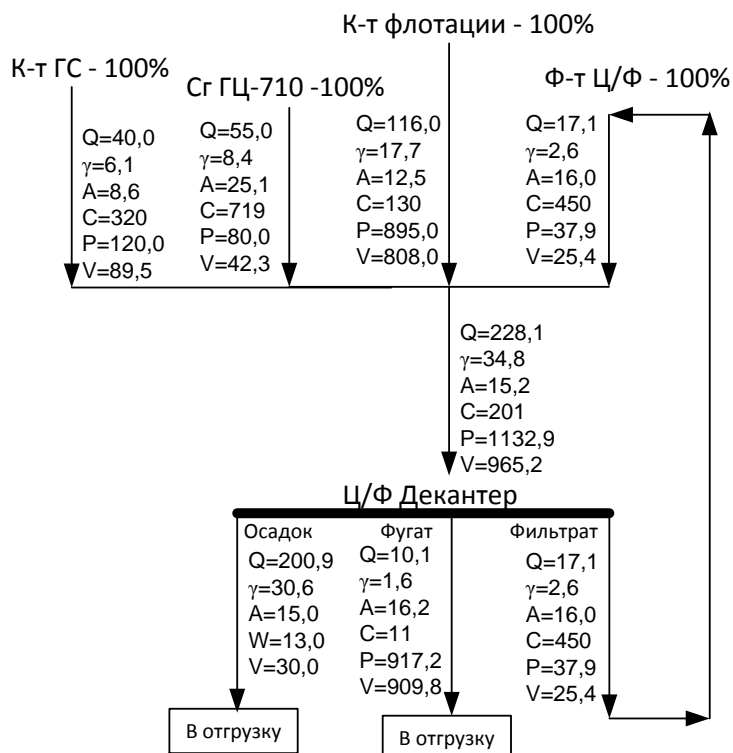
* – для варианта № 4 класс 0,2-0,5 мм.

** – для варианта № 4 класс 0-0,2 мм.





В



Г

Рис. 1. Показатели обезвоживания по вариантам:
 а – № 1; б – № 2; в – № 3; г – № 4

Зневоднення та сушіння. Водно-шламове господарство

Из анализа данных табл. 7 и рис. 1 следует, что только в вариантах № 2 и № 3 зольность осадка удовлетворяет требования ТЗ, при этом выход осадка в варианте № 3 на 1,82% больше чем в варианте № 2.

Таблица 7

Расчет продуктов обезвоживания по вариантам

Класс крупности, мм	Варианты							
	Исходный		Фильтрат		Фугат		Осадок	
	$\gamma_{и}, \%$	$A^d, \%$	$\gamma_{и}, \%$	$A^d, \%$	$\gamma_{и}, \%$	$A^d, \%$	$\gamma_{и}, \%$	$A^d, \%$
Вариант № 1								
+1	0,181	1,6	0,002	1,6	–	–	0,179	1,6
0,5-1	0,847	2,0	0,013	2,0	0,001	2,0	0,833	2,0
0,25-0,5	3,373	2,7	0,061	2,7	0,007	2,7	3,305	2,7
0,16-0,25	3,610	5,0	0,075	5,0	0,011	5,0	3,524	5,0
0,074-0,16	4,201	5,9	0,114	5,9	0,025	5,9	4,062	5,9
0,04-0,074	3,897	6,2	0,341	6,2	0,188	6,2	3,368	6,2
-0,04	12,591	13,4	2,494	13,4	2,068	13,4	8,029	13,4
Итого	28,7	8,6	3,1	11,9	2,3	12,7	23,3	17,8
d _{ср} , мм	0,135		0,043		0,026		0,158	
Вариант № 2								
+1	0,509	2,8	0,004	2,8	–	–	0,505	2,8
0,5-1	1,098	4,9	0,016	4,9	0,001	4,9	1,081	4,9
0,25-0,5	3,897	4,0	0,069	4,0	0,008	4,0	3,820	4,0
0,16-0,25	3,798	5,7	0,078	5,7	0,011	5,7	3,709	5,7
0,074-0,16	4,324	6,9	0,118	6,9	0,026	6,9	4,180	6,9
0,04-0,074	3,960	6,9	0,349	6,9	0,186	6,9	3,425	6,9
-0,04	12,914	14,9	2,566	14,9	2,118	14,9	8,230	14,9
Итого	30,5	9,6	3,2	13,2	2,35	14,1	24,95	8,7
d _{ср} , мм	0,158		0,045		0,026		0,185	
Вариант № 3								
+1	0,599	2,6	0,005	2,6	–	–	0,594	2,6
0,5-1	1,492	4,2	0,022	4,2	0,002	4,2	1,468	4,2
0,25-0,5	4,579	3,9	0,081	3,9	0,009	3,9	4,489	3,9
0,16-0,25	4,025	6,3	0,083	6,3	0,012	6,3	3,930	6,3
0,074-0,16	4,460	7,5	0,122	7,5	0,027	7,5	4,311	7,5
0,04-0,074	3,994	7,2	0,351	7,2	0,187	7,2	3,456	7,2
-0,04	13,351	15,6	2,636	15,6	2,193	15,6	8,522	15,6
Итого	32,5	9,9	3,3	13,8	2,43	14,8	26,77	9,0
d _{ср} , мм	0,172		0,048		0,027		0,200	
Вариант № 4								
+1	0,81	9,6	0,01	9,6	–	–	0,80	9,6
0,5-1	4,86	10,9	0,07	10,9	0,01	10,9	4,78	10,9
0,2-0,5	1,56	12,5	0,03	12,5	0,01	12,5	1,52	12,5
0-0,2	27,57	16,2	2,49	16,2	1,58	16,2	23,50	16,2
Итого	34,8	15,2	2,6	16,0	1,60	16,2	30,6	15,0
d _{ср} , мм	0,235		0,125		0,105		0,251	

Сравнивая средние диаметры частиц осадка в вариантах № 1, № 2, № 3 и № 4 со средним диаметром частиц осадка центрифуг «Декантер» на ОФ «Свято-Варваринская», можно сделать вывод о том, что они соответственно, в 2,19; 1,87; 1,73 и 1,38 раза меньше. Следовательно, принимая минимальное значение влажности 12% для осадка центрифуг «Декантер» ОФ «Свято-Варваринская» при среднем диаметре частиц 0,346 мм, можно предположить, что влажность осадка по вариантам № 1, № 2, № 3 и № 4 будет больше. Ожидаемая влажность осадка определяется по формуле:

$$W_N = W_{\phi} \left(\frac{d_{\phi}}{d_N} - \frac{d_{\phi} - d_N}{d_{\phi}} \right), \%, \quad (4)$$

где $W_{\phi} = 12\%$ – фактическая влажность осадка центрифуг «Декантер» ОФ «Свято-Варваринская» при $d_{\phi} = 0,346$ мм; W_N и d_N – влажность осадка (%) и средний диаметр его частиц (мм) по вариантам.

Подставляя в формулу (4) значения влажности и среднего диаметра частиц соответствующих осадков, получим следующие значения влажности по вариантам: № 1 – 19,8%, № 2 – 16,9%, № 3 – 15,7%, № 4 – 13,3%.

Из приведенных расчетов следует, что ни один из вариантов не обеспечивает требуемую по ТЗ влажность осадка. Исходя из обеспечения требований ТЗ по зольности и влажности осадка, лучшим следует признать вариант технологии обезвоживания № 3, в котором зольность осадка будет 9%, что на 3% меньше чем по требованию ТЗ, а влажность будет 15,7, что на 3,7% больше чем по требованию ТЗ.

Таким образом, требование ТЗ по влаге 12% осадка осадительно-фильтрующих центрифуг типа «Декантер» в условиях УПЦ № 1 АКХЗ, является невыполнимым, а, следовательно, оно было принято необоснованно.

Выводы

1. Технологические показатели, выставляемые в технических заданиях на разработку проектов реконструкции углеобогачительных фабрик или совершенствования отдельных технологических операций на них должны отвечать возможностям современного оборудования при обработке материала с конкретными физико-механическими свойствами.

2. Выставление заранее невыполнимых технологических требований приводит к неучастию в тендерных торгах добросовестных, ответственных и квалификационных участников.

Список литературы

1. Выполнить анализ работы технологической схемы УПЦ-1 ОАО Авдеевский КХЗ: Отчет о НИР / Рук. А.Д. Полулях. – Луганск: ГП «Укрнииуглеобогащение», 2009. – 53 с.

2. Полулях А.Д. Практикум по расчетам качественно-количественных и водно-шламовых схем углеобогащительных фабрик: Учебн. пособие / А.Д. Полулях, П.И. Пилов, А.И. Егурнов. – Д.: Национальный горный университет, 2007. – 504 с.

3. ТР 10.1-00185755.020-2011 Технологический регламент филиала «Обогатительная фабрика «Свято-Варваринская» ПрАО «ДМЗ» / Рук. А.Д. Полулях. – Луганск: ГП «Укрнии-углеобогащение», 2011. – 181 с.

4. Антипенко Л.А. Технологические инструкции обогатительных фабрик Кузнецкого бассейна / Л.А. Антипенко, А.Ю. Ермаков. – Новосибирск: Академическое издательство «Гео», 2012. – 319 с.

© Полулях А.Д., 2019

*Надійшла до редколегії 03.12.2018 р.
Рекомендовано до публікації д.т.н. І.К. Младецьким*

УДК 622.74

<http://dx.doi.org/10.13140/RG.2.2.30297.16486>

Е.В. РУДАВИНА,

А.Д. ПОЛУЛЯХ, д-р техн. наук

(Украина, Днепр, ОП «Укрнииуглеобогащение» ГП «НТЦ «Углеинновация»)

РЕЗУЛЬТАТЫ ОБЕЗВОЖИВАНИЯ УГОЛЬНЫХ ШЛАМОВ НЕФЛОТАЦИОННОЙ КРУПНОСТИ НА ОФ УКРАИНЫ

В рядовом угле, поступающем на обогатительные фабрики, содержится различное количество угольного шлама крупностью 0-1 мм. По данным [1] содержание класса 0-1 мм в рядовом угле марки Д составляет 3,2-18,3%, ДГ – 7,4-21,2%; Г – 6,5-25,4%; Ж – 7,2-33,0%; К – 16,7-36,5%; Т – 9,5-34,1%; ОС – 16,4-35,1%; А – 4,1-21,8%. С учетом шламообразования угля по маркам (при глущине обогащения до 0 мм количество дополнительного шлама в соответствии с [2] составляет для марок Д, ДГ, Г – 10%; Ж, К, Т, ОС – 14%; А – 5% от рядового угля крупностью +1 мм) количество шлама может составить для угля Д – 26,5%; ДГ – 29,1%; Г – 32,9%; Ж – 42,2%; К – 45,4%; Т – 43,3%; ОС – 44,2%; А – 25,7%. При таком количестве шлама и в условиях прекращения использования сушильных установок величину влажности конечных товарных продуктов обогащения определяет влажность шламовых продуктов, присоединяемых к концентрату или отправляемых на совместное складирование с крупной породой на породные отвалы.

Следовательно, установление значений влажности обезвоживания шламовых угольных продуктов, достигаемых механическим способом обезвоживания, является актуальной производственной задачей, позволяющей ориентироваться на более эффективное обезвоживающее оборудование.

В качестве исходных данных для анализа качественных показателей рабо-